

大会1日目：2018年5月15日(火)

10:00~10:15	【実行委員長挨拶】 渡邊 一衛 氏	全日本物流改善事例大会実行委員会 委員長 成蹊大学 名誉教授
-------------	-------------------	-----------------------------------

セッションA	<コーディネータ> 齋藤 雅之氏 (株)カスミ ロジスティック本部 物流部 物流戦略担当マネジャー 堀川 亮一氏 三菱地所リアルエステートサービス(株) 企業不動産三部 次長(日本物流資格士会)
---------------	--

発表① 入出荷作業時間の短縮による収益改善		
10:20 }	株式会社オカムラ物流 商環境支店 綾瀬物流センター 業務課 データ管理担当	【改善事例における主な取り扱い製品】 スーパー、コンビニなど店舗用スチール製陳列棚 出来高制の荷役収入方式に変更となったことで、従来の作業効率では利益が出せず、物流センターの損益は赤字が続いていた。そこで、現場担当者と改善担当者が一体となって、出庫の品揃え進捗と積込み車両の入門時間を同期化させる取り組みに着手した。その結果、物流センター全体で10.4%のコスト削減効果を生み出すとともに、出荷車両の待機時間削減に成功した。
10:40	滝 直樹氏 物流技術管理士(108期)	
発表② 積層1入り業務の終了時間を短縮する		
10:40 }	サンコーインダストリー株式会社 物流部 物流第2課 課長	【改善事例における主な取り扱い製品】 ネジ工具締結部品関連品 計量して販売する1入り商品の受注オーダー数と新規顧客の増加に伴い、商品投入箱数の増加や、仕分作業における作業者の歩行距離の増加など作業効率の低下が懸念された。そこで、ピッキング方法の変更や荷造り・検品作業工程の簡素化を実施した。その結果、1日あたりの業務終了時間を平均で72分短縮したことに加え、他の作業への応援も可能となり全体の作業時間の短縮にも繋がった。
11:00	岡本 一彦氏 物流技術管理士(120期)	
発表③ ニトリ店舗の発送業務改善と離反客撲滅対策		
11:00 }	株式会社ホームロジスティクス 三郷DC チーフ	【改善事例における主な取り扱い製品】 株式会社ニトリ取り扱い商品 (インテリア小物、寝具寝装品等) お客様の声であるレビューの集計から梱包への不満が23%あり、離反客が生まれる大きな原因であることが判明した。不満意見の多くを占めていたのが、「雑」「大きい」という内容であったことから、新梱包材の導入や導入資材の定着化を図った結果、過剰梱包と簡易梱包のバランスがとれ、梱包資材費として5%の削減を達成したほか、お客様満足度を向上させ、離反客の減少に繋がった。
11:20	岩城 大輔氏	
11:20~11:25 コーディネータ コメント		
11:25~11:35 休憩		

セッションB	<コーディネータ> 神山 浩二氏 伊藤忠食品(株) ロジスティクス本部 ロジスティクス運営部 部長 根尾佳珠機氏 村田機械(株) L&A事業部 営業企画室 室長
---------------	---

発表④ 創意工夫・小さな積み重ねが大きな改善へ!		
11:35 }	日本ロジテム株式会社 横浜営業所	【改善事例における主な取り扱い製品】 電子部品 得意先からの要請をきっかけに、スペースを縮小しても保管数を変えないこと、生産性の向上を目指し改善活動を行った。空スペースの有効活用やレイアウト変更による移動短縮、梱包においては得意先と共同で小物専用箱の作成や、作業負担の少ない梱包資材を導入した結果、1時間あたりの処理数を増加させた。またスペースは400坪縮小したが、保管アイテム数は2万アイテム増加させた。
11:55	森下 悟氏	
発表⑤ 部品の包装改善による保管スペース捻出&搬送工数削減 固定観念を打ち破れ!		
11:55 }	ロジスティクスオペレーションサービス株式会社 西日本物流部門 中日本物流部 統括部長	【改善事例における主な取り扱い製品】 電器機器部品関連 お客様の要望で作業場(部品在庫置場)を移設するにあたって、当初予定の移設場所に対象製品が収まらない事態が発生した。そこで、保管対象製品の置き方や日々の製品の稼働率に着目し分析・改善を実施するが、移設先には収まらなかったため、更にアイデアを出し合い、梱包の荷姿に着目して、中箱梱包の入数の変更を行うことで大幅なスペースの捻出に成功した。
12:15	甲斐 哲夫氏	
発表⑥ 重量物取り扱い職場における女性活躍推進~女性からの視点による働きやすい職場作り~		
12:15 }	東芝ロジスティクス株式会社 三重ロジセンター TLロジサービス株式会社	【改善事例における主な取り扱い製品】 モーター、変圧器、インバーター 取り扱い製品が重量物であることや機材に関する資格保有者等の多くが男性であったため、性別で役割分担が発生し、双方の業務進捗の違いにより作業の停滞が発生していた。そこで、女性でも重量物の梱包ができるように門型クレーンを設置し教育訓練を実施し、各種資格取得や多能工化を進め作業の停滞を大幅に削減した。これにより、女性も率先して業務を遂行できる働きやすい環境となった。
12:35	前田 貴子氏	
発表⑦ スリーブボックス導入による幹線車両台数削減と作業改善		
12:35 }	富士物流株式会社 北関東支社 業務第1課 課長補佐	【改善事例における主な取り扱い製品】 電気制御機器 (ブレーカー、スイッチ類など) 製品の特性上、パレット平積みのため幹線車両増による増便費用の拡大や、人数をかけた短時間での出荷準備等が課題となっていた。そこで、特別仕様のスリーブボックス(上積み可能な折畳み式リターンブルボックス)を導入した結果、トラックへの段積み積載が可能になり積載効率が大幅に向上したことで、定期便車両台数を月56台、出荷準備作業時間を月63時間削減した。
12:55	岡村 直樹氏	
12:55~13:00 コーディネータ コメント		
13:00~14:00 休憩		

セッションC

<コーディネータ> 安藤 直明氏 三菱電機(株) 生産システム本部 ロジスティクス部 企画グループ 専任
中野 喜正氏 日本通運(株) ロジスティクスエンジニアリング戦略室 専任部長

発表⑧ 「梱包資材準備工程の作業効率向上」～資材ピック時の歩行ロス・付帯ロス削減～		
14:00 } 14:20	株式会社スバル流通サービス (株式会社スバルロジスティクス) CKD事業部 リーダー 福嶋 久実氏	【改善事例における主な取り扱い製品】自動車部品輸出用の梱包資材(段ボール等) 梱包工場の出荷量増加に伴い、梱包資材準備工程において梱包資材が増えたことでスペース不足が発生すると共に、作業性・安全性の悪化が顕在化して来た為、「梱包資材置き場の正常化」を目指し改善に着手した。ピッキング作業で発生する問題点から影響の大きい5項目について分析し、作業工程、レイアウトの変更を実施した結果、作業標準化や安全性向上が図れ、12.9%の工数低減を実現した。
発表⑨ 声掛けで、職場に活力と安全を! (声掛け活動を通した重大事故の撲滅)		
14:20 } 14:40	アサヒロジ株式会社 関東支社業務部 井田 君江氏	【改善事例における主な取り扱い製品】その他 安全安心な職場の構築 ある支社において労災が多発したことを受け、原因分析を行った結果、職場でのコミュニケーション不足が挙げられた。そこで、具体的な「声かけ」のシーンを想定し、パターンの明示、支社内共通の「声かけ」を定義することにより、期間中の重大事故0件を達成、本取り組みの定着度ヒアリングでは75%以上の定着率であると回答した事務所が半数を越え、支社全体を巻き込んだ活動となった。
発表⑩ 仮設型託児を利用した労働力確保		
14:40 } 15:00	株式会社ホームロジスティクス 九州DC 担当 蓑毛香奈恵氏	【改善事例における主な取り扱い製品】その他 従業員採用活動 現場の人員不足により、繁忙期は計画通りに作業が終了できず遅延が発生していた。そこで、労働力の確保に向けた同業他社との採用差別化策として、通勤圏に待機児童を持つ親が多いことから物流センター内に託児施設(仮設型託児)を設置し、新規従業員の採用活動を実施した。これにより、採用開始から面接実施までの所要日数が大幅に削減され、課題であった新規従業員の採用に成功した。
15:00～15:05 コーディネータ コメント		
15:05～15:20 コーヒーブレイク		

セッションD

<コーディネータ> 東川 喜之氏 日本システムウエア(株) ITソリューション事業本部 営業統括部 第一営業部 マネージャー(日本物流資格士会)
中原敬一郎氏 山九(株) ロジスティクス・ソリューション事業本部 企画部 部長

発表⑪ 深夜作業削減への取り組みを通じた荷主・3PL・納品企業のWIN-WINを実現した作業改善とSCM改善		
15:20 } 15:40	株式会社おおさか協同物流センター 物流開発 次長 四元 克佳氏 物流技術管理士(45期) 株式会社流通サービス 枚方物流営業所 所長 生田 育弘氏	【改善事例における主な取り扱い製品】ケース飲料・大型日用雑貨等 22時以降の作業割合が40%を超え、派遣社員の作業者が多いことから、今後の労働力不足が懸念された。そこで、荷主・3PL企業・納品企業が共同で改善に取り組んだ。希望入荷時間計画の策定やセンター内での搬送スケジュール・保管エリア・作業の改善の実施と合わせて、互いにメリットの有るSCM改善を進めた結果、22時以降の作業を大幅に削減することに成功した。
発表⑫ 包装仕様改善を起点とした環境負荷低減と輸送効率・作業効率改善		
15:40 } 16:00	武蔵精密工業株式会社 生産管理部 生産管理課 高岡 宏匡氏	【改善事例における主な取り扱い製品】自動車用パワートレイン関連製品 国内輸送に比べ海外輸送に関する物流費が高く、海外向売上に占める物流費削減が課題となっていた。従来、真空トレイを使用した梱包仕様だったが、梱包時に余分な空間が生じ、輸送効率が悪化していた。今回、梱包仕様を見直し、資材共通化と容器入数を増やすことで輸送効率を改善した。その結果、輸出コンテナ数、資材使用量、作業時間を削減し、海外向物流費1割削減を実現した。
発表⑬ 海外調達物流における原低活動の推進		
16:00 } 16:20	ジヤトコ株式会社 SCM推進部 総括 長澤 由之氏	【改善事例における主な取り扱い製品】自動車用変速機(部品) 海外拠点の生産比率増加に伴い、全社の生産台数推移と比較し、海外調達物流費は加速度的に増加する見込みとなっていた。そこで、費用発生メカニズムを確認し、2つの1次要因(コンテナ本数、料率)を削減するため、ベンチマーキング・輸送方式変更や荷量データの取得と積載率算出の月例化を各国の拠点と協力して実施することにより、輸入輸送費を年間9%削減を達成する見込みとなった。
16:20～16:25 コーディネータ コメント		

16:25～16:40	【全体講評】 黒川 久幸氏	全日本物流改善事例大会実行委員会 副委員長 東京海洋大学 学術研究院 流通情報工学部門 教授
-------------	----------------------	---

※発表者、テーマは都合により変更になる場合がございます。

大会2日目：2018年5月16日(水)

10:00~10:15	【実行委員長挨拶】 渡邊 一衛 氏	全日本物流改善事例大会実行委員会 委員長 成蹊大学 名誉教授
-------------	-------------------	-----------------------------------

セッションE	<コーディネータ> 三身 直人氏 重信 敏治氏	SBSロジコム(株)営業本部 次長(日本物流資格士会) (株)オカムラ物流 取締役 物流企画部 部長
---------------	----------------------------	---

発表⑭ SKU (取り扱い商品数) 増加対策による庫内効率改善		
10:20 }	株式会社ホームロジスティクス 札幌DC 担当	【改善事例における主な取り扱い製品】株式会社ニトリ取り扱い商品全般(家具、インテリア小物、寝具寝装品等)主力取り扱い商品が家具からインテリア・生活雑貨といった商品に変遷するなか、3年後には、取り扱い商品が現状の2倍増との試算が浮かび上がった。この課題に対し、出庫頻度が低い滞留商品を保管せず、必要な時に必要な分だけ他拠点から商品を受け取る「家具スルー」という新しい取り組みを起案、実施することで、保管スペース310間口の捻出と作業人時を年間635人削減することに成功した。
10:40	荒井 正憲 氏	
発表⑮ 自動倉庫の製品保管棚の削減		
10:40 }	千寿製薬株式会社	【改善事例における主な取り扱い製品】目薬
11:00	管理部 生産管理グループ 主任 石井 生也 氏 管理部 生産管理グループ 松本 大 氏	新規生産数と生産品目の増加に伴い、原材料や製品の保管がキャパシティーオーバーとなることが見込まれるなか、製品梱包のパレットへの積付数を増やし製品保管棚数を削減する改善を行った。その結果、製品保管に必要な棚数を月当たり64棚削減できたほか、製品輸送トラック(10tトラック)も月2台の削減を達成し、出荷作業時間と輸送コストの削減にも結びつけた。
発表⑯ 人間営業所収支改善		
11:00 }	山村ロジスティクス株式会社 東日本営業部 人間CDC センター長	【改善事例における主な取り扱い製品】チルド商品・農産品
11:20	星野 泰輔 氏 物流現場改善士(7期)	新規営業所での稼働当初は、庫内で仕分商品が滞留し、そのため作業動線が延びてしまう等の問題が発生していた。そこで、仕分ラインと搬送間口を増設し、仕分スペースの確保と搬送動線を短縮した結果、全体生産性(総稼働数÷総労働時間/日)が404PS/MHから510PS/MHへ向上したほか、店舗配送コースの積載率と所要時間の見直しにより1コース及び臨時便を削減でき、月180万円の改善と黒字化に成功した。
11:20~11:25		コーディネータ コメント
11:25~11:35		休憩

セッションF	<コーディネータ> 飯田 正幸氏 鈴木 勝 氏	(公益)日本ロジスティクスシステム協会 JILSアドバイザー 本田技研工業(株)生産本部 SCM企画部 主幹 物流部会ヘッド
---------------	----------------------------	---

発表⑰ EC物流現場のプロセス改善による働き方改革の実現		
11:35 }	株式会社エスプールロジスティクス 物流事業統括本部 EC事業部部長	【改善事例における主な取り扱い製品】アパレル、携帯カバー
11:55	諸星 佑人 氏	紙のピッキングリストを用いた複雑な業務プロセスにより残業での作業が常態化していたEC汎用センターのピッキング作業において、デジタル機器と最新自動認識技術を用いた業務プロセスへと改善を行った。これにより大幅に生産性を向上させるとともに、初心者でも効率的に作業ができる働きやすい職場へと働き方改革を実現したことで、従業員満足度が向上し従業員の定着率が向上した。
発表⑱ 3PLパートナー会社のYK (やりにくい・気を使う) 作業をなくそう!		
11:55 }	コーセル株式会社	【改善事例における主な取り扱い製品】電子機器(スイッチング電源およびノイズフィルター)
12:15	ユニット生産部 物流課 グループリーダー 田中由紀子 氏 ユニット生産部 物流課 グループリーダー 上田 恵理 氏	出荷梱装箱数の削減をするべく、3PLパートナー企業を巻き込んで倉庫内作業の改善に乗り出した。ウェアラブルカメラを用いて作業を細かく分析することで作業の問題点を明確化させ、YK(やりにくい・気を使う)作業の解消に向け様々な施策を進めた。その結果、作業工数が大幅に削減され多能工化が進むとともに、出荷梱装箱数の削減により年間1,400万円のコスト削減を実現した。
発表⑲ お客様にメリットがある改善提案とコスト削減の実現		
12:15 }	株式会社エヌ・ティ・ティ・ロジコサービス 八尾物流センター 次長	【改善事例における主な取り扱い製品】健康食品系食材(飲料・サプリメント系食材)
12:35	安田 義浩 氏 物流技術管理士(7期)	健康食品の入出荷業務において荷量とパッケージの変更に伴い作業量が増加し、収益が悪化していた。そこでこれまで『当たり前』だった作業の見直しを行い、「荷主と共同での商品形状の見直し」、「帳票形状の見直し」、「出荷品の方面別仕分け方法の変更」等の改善活動に取り組んだ結果、年間約5,437時間の作業時間の削減と荷主の物流コストの削減を実現した。
12:35~12:40		コーディネータ コメント
12:40~14:00		休憩

セッションG

<コーディネータ> 筧 宗徳氏 福島大学 共生システム理工学類 産業システム工学専攻 講師
脇田 哲也氏 東芝ロジスティクス(株) 物流改革推進部 企画担当 参与

発表⑳ 補修部品 輸出容器の仕様改善	
14:00 }	本田技研工業株式会社 日本本部 部品部 物流課
14:20	大久保尚紀氏
【改善事例における主な取り扱い製品】自動車部品 海外拠点への輸出補修部品に対する容器において、長物部品や重量部品では強度確保やサイズ適正化が難しく改善ができていなかった。そこで、メタルケースの代替となるダンボールパレット/ケースの開発に着手し、強度にこだわり開発を進めた結果、補修部品特有の小ロットにも対応しつつ、メタルケースを代替できる容器を開発しコストダウンに貢献することができた。	
発表㉑ 指差呼称スタンダードポイント策定で安全・品質向上～3PL社との協働政策の推進～	
14:20 }	コカ・コーラボトラーズジャパン株式会社 SCM本部 ロジスティクス統括部 生産物流課
14:40	石津 誠子氏 SCM本部 プランニングシニア統括部 在庫配置課 長 夏希氏
【改善事例における主な取り扱い製品】清涼飲料水 物流トラブルのなかでフォークリフトの操作ミスによる製品破損が多くを占めていた。業務委託をしている6社の3PL社と協議を行い、いつ・どのポイントで指差呼称を実施するかを明確にした全社共通の"指差呼称スタンダードポイント"を策定し、3PL社と一緒に取り組んだ結果、リフト操作ミスによるトラブル件数を50%削減、安全・品質への意識向上を実現した。	
発表㉒ カスミ事務大部屋化方式～無くせないか・減らせないか・変わらないかをキーワードにした事務視点の真因改善	
14:40 }	株式会社カスミ ロジスティック本部 物流部
15:00	羽成 敦子氏 金子 裕美氏
【改善事例における主な取り扱い製品】その他 物流センター管理事務 前後工程の接点である事務担当者の視点から問題を発見し、全体最適で効率化を目指すカスミ大部屋化方式による改善活動で、配送高速料金集計事務と容器貸出請求事務の改善に取り組んだ。お客様との情報共有の実施から始め、ドライバーからのヒアリングや受払台帳の定期確認等を行い、ミス発生原因をパターン化し標準化することで、月間事務作業を178.4MH削減することに成功した。	
15:00～15:05	コーディネータ コメント
15:05～15:20	コーヒーブレイク

セッションH

<コーディネータ> 木村 菊夫氏 サッポログループマネジメント(株) グループロジスティクス部 専任部長
藤巻 敬氏 ロジスティクス エンジニア オフィス 茅ヶ崎 代表(日本物流資格士会)

発表㉓ 乗務員荷役待機時間削減への取り組み	
15:20 }	住化ロジスティクス株式会社 千葉業務管理部
15:40	鳥海 浩樹氏 物流技術管理士 (100期)
【改善事例における主な取り扱い製品】合成樹脂 保管を委託している大型倉庫において長時間の車両荷待機が発生した。原因を解析した結果、倉庫での総重量による入出荷数量管理や様々な荷姿の製品の受け入れに問題があることが判明した。そこで、荷役パレット数の上限設定や付帯作業のある製品の保管場所の分散化などの施策を実施した結果、大幅に荷役時間の削減に成功することで荷役待ち時間の解消に繋がった。	
発表㉔ 需給最適化を目的としたバリューチェーン構築	
15:40 }	古河物流株式会社
16:00	開発営業部 上原 直美氏 システム部 内山 聡氏
【改善事例における主な取り扱い製品】光ケーブル製造用資材 (樹脂、ドラム、ホビン、銅線等) 光ケーブル製造の生産性向上のため、バリューチェーンの一部である調達物流改善に着手した。在庫削減と配車効率化を同時に達成するための管理システムを構築することで、調達品の小ロット化で在庫を57%削減し、かんばん化でリードタイムを実質0日まで短縮した上で、輸送積載率も改善し物流コストを36%削減した。同時に、受発注処理自動化により管理業務の負荷も低減された。	
発表㉕ ニトリ都市部出店拡大に伴う搬入形態変化への対応。コスト削減と新たなサービス起案	
16:00 }	株式会社ホームロジスティクス 横浜DC 担当
16:20	佐藤 麗未氏
【改善事例における主な取り扱い製品】株式会社ニトリ取り扱い商品(ラグ・カーペット、寝具寝装品等) ニトリ都市型店舗において物流経費が郊外店の2.65倍という問題が発生した。そこで、納品頻度の変更、店舗協力のもと保管治具を導入することで在庫スペースの確保、車両積載率が向上した。その結果、週間車両台数が半減したほか、搬入コストを年間356万円、物流センターでの作業改善による人件費を年間130万円削減した。	
16:20～16:25	コーディネータ コメント

16:25～16:40	【全体講評】 黒川 久幸氏	全日本物流改善事例大会実行委員会 副委員長 東京海洋大学 学術研究院 流通情報工学部門 教授
-------------	----------------------	---

※発表者、テーマは都合により変更になる場合がございます。